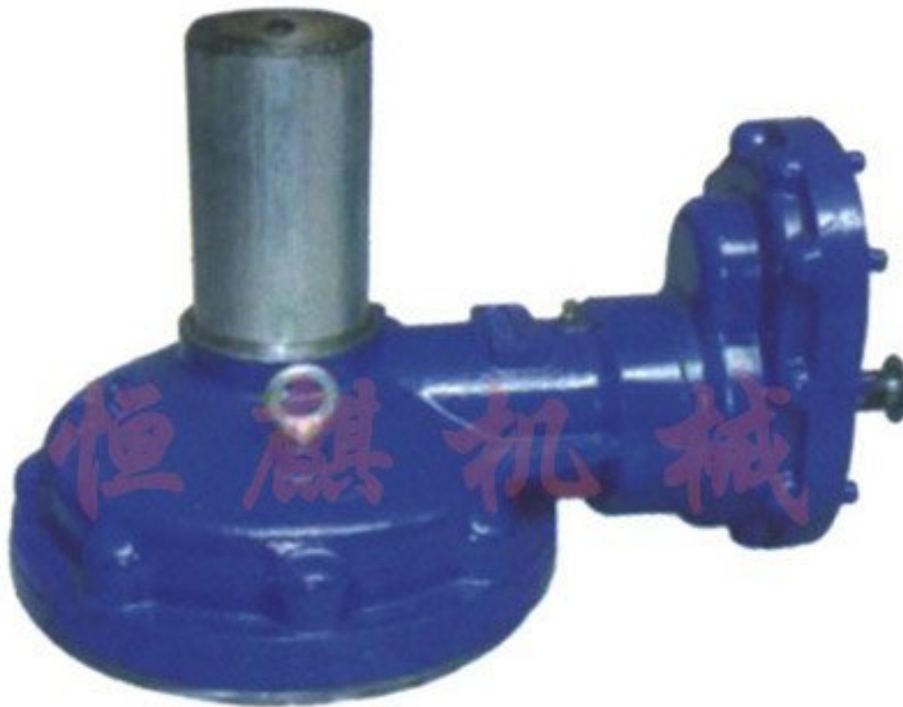


螺旋伞齿轮加工特点



齿轮在加工的时候,会有一些比较常见的特点,很多生产厂家对这些特点不是有很多的了解,因此生产出来的产品有很多的优缺点,下面就给您介绍一下关于这方面的相关知识,希望能够对您有一些帮助。

加工齿部所用设备仍大量采用普通滚齿机和插齿机,固然调整维护方便,但生产效率较低,若完成较大产能需要多机同时生产。随着涂层技术的发展,滚刀、插刀刃磨后的再次涂镀非常方便地进行,经过涂镀的刀具能够明显地进步使用寿命,一般能进步 90%以上,有效地减少了换刀次数和刃磨时间,效益显着。

拉铣刀盘的工作特点 另外还有一种刀盘直径在 400mm~600mm 之间的拉-铣刀盘,这种刀盘的直径更大,刀体上装有约 15 个扇形刀块,而每一个刀块上又存在 4~5 个刀齿,所以这种刀盘在圆锥齿轮加工中的作用非常强大,由于刀具的形式多样,所以其加工能力非常强,适应多种齿轮不同标准的加工。

以上所介绍的就是关于螺旋伞齿轮的加工特点,希望大家看了我们的介绍,能够对这方面

温州恒麒机械有限公司 网站地址: <http://www.hengqijx.com>

面的知识有自己的一番认识,我们也会在以后的介绍中继续为您介绍这方面的相关知识,希望可以继续关注。